

Arnitel® PL581

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	TPC-ET
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Arnitel® PL581 es un material de Elastómero Copoliéster Termoplástico (TPC-ET). Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributo principal de Arnitel® PL581: Clasificación de Llama.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.24 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	15.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo			ISO 294-4

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	1.8 %	-	-
	1.7 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	2.5 %	-	-
	0.40 %	-	-
Dureza Shore	53	-	ISO 868
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	210 MPa	30457.98 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción		-	ISO 527-2
	31.0 MPa	4496.18 psi	-
	9.20 MPa	1334.35 psi	-
	13.2 MPa	1914.5 psi	-
	16.5 MPa	2393.13 psi	-
	17.0 MPa	2465.65 psi	-
Deformación nominal a la tracción en rotura	400 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	16 kJ/m ²	7.61 ft·lb/in ²	-
	Sin ruptura	-	-
Resistencia al impacto Izod con entalla		-	ISO 180/1A
	15 kJ/m ²	7.14 ft·lb/in ²	-
	Sin ruptura	-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	100 °C	212.0 °F	ISO 75-2/B
Temperatura de reblandecimiento Vicat	105 °C	221.0 °F	ISO 306/B50
Temperatura de fusión	218 °C	424.4 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.1E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.1E-4 cm/cm/°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	21 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	4.00	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.040	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	110 °C	230.0 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Temperatura trasera	200 to 220 °C	392.0 - 428.0 °F	-
Temperatura media	210 to 230 °C	410.0 - 446.0 °F	-
Temperatura frontal	220 to 240 °C	428.0 - 464.0 °F	-
Temperatura de boquilla	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
Temperatura del molde	20.0 to 50.0 °C	68.0 - 122.0 °F	-
Velocidad de inyección	Moderado- Rápido	-	-
Contrapresión	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-
Relación de compresión del tornillo	2.5:1.0	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección:	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
Contacto:	Mr. Zhao Yong
Email:	sales@su-jiao.com
Sitio web:	www.polymersdata.com
Móvil:	+86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.